

FRESA DE METAL DURO DE ALTO RENDIMIENTO TOUGH-S FORMA ÁRBOL RBF Ø 12X25 MM, MANGO Ø 8 MM, RESISTENTE (21000079)



Precio sin IVA 52,80 €



Descripción

El dentado TOUGH-S ha sido diseñado especialmente para aplicaciones exigentes en astilleros, talleres de fundición y construcciones metálicas. También es adecuado para utilizarse en todas las áreas de producción en las que, por sus circunstancias de producción complejas, surgen a menudo roturas de dientes o deterioro de las fresas con dentados convencionales. Las fresas de metal duro con dentado TOUGH-S se caracterizan por su suave comportamiento de fresado y excelente arranque de material. Fresa forma árbol según DIN 8032.

Ventajas

Gracias a la marcha concéntrica precisa, es posible trabajar sin golpes ni marcas de vibración. De esta forma se reduce considerablemente el desgaste de la herramienta y la máquina.

Datos técnicos

Dentado: TOUGH-S

Ejecución para esquinas radio: 2.5 mm

Longitud, dentado: 25 mm

Longitud, total: 65 mm

Ø del mango, unid. métrica: 8 mm

Ø exterior, unid. métrica: 12 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm²: 7000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 7000

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 7000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm²: 16000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 9000

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 16000

Recomendaciones de uso

Tener en cuenta las recomendaciones sobre el número de revoluciones.

El dentado TOUGH-S puede utilizarse con materiales hasta 54 HRC. En caso de materiales más duros, recomendamos realizar previamente las pruebas pertinentes.

Las fresas de metal duro con dentado TOUGH-S son adecuadas para el uso con percusión en caso de prolongadores de mango, para usos con grandes

ángulos de trabajo, para fresar contornos estrechos o para situaciones en las que no pueden utilizarse números de revoluciones elevados.

Si se trabaja con la parte más pequeña del diámetro de la fresa, puede aumentarse la velocidad recomendada.

Para rentabilizar el uso de las fresas, se recomienda trabajar en el nivel superior de revoluciones/velocidad de corte. Utilice fresas con un diámetro de mango de 8 mm en máquinas con una potencia a partir de 300 vatios.

Tipos de máquina

Máquina con eje flexible

Amoladora recta

Tipo de trabajo

Realización de aberturas

Desbarbar

Igualado

Fresado

Fresado

Mecanizado de superficies

Mecanizado de cordones de soldadura

Materiales que se pueden procesar

Fundición maleable

Fundición maleable negra (GTS, GJMB)

Aceros para aplicaciones

Hierro fundido

Acero fundido

Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)

Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Acero

Acero, acero fundido

Materiales de acero con una dureza > 54 HRC

Aceros hasta 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Aceros hasta 700 N/mm² (> 220 HB)

Aceros hasta 700 N/mm² (< 220 HB)

Aceros para herramientas

Fundición maleable blanca (GTW, FMB)



🏠 España

Carretera Madrid-Irún, Km. 417

Olaberría

☎ 943 880 063 - 943 880 855

📠 943 880 770

✉ gamesa@s-gamesa.com

De lunes a jueves de 7:30 a 18:00

Viernes hasta las 17:00

Sábados de 9:00 a 12:00.

© 2024 - Suministros
Gamesa